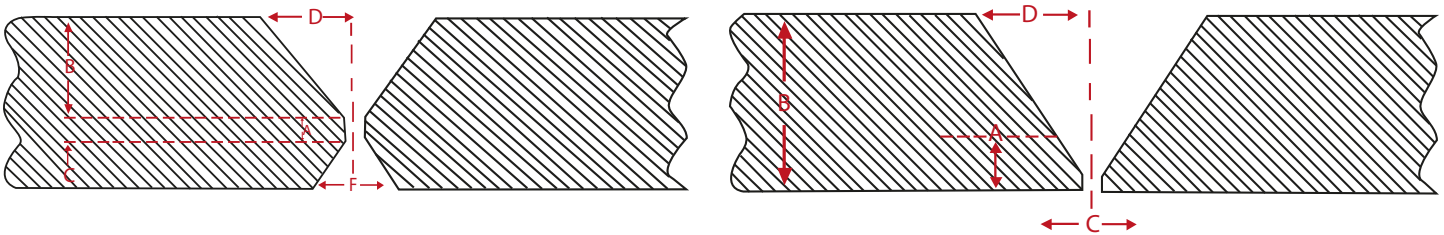


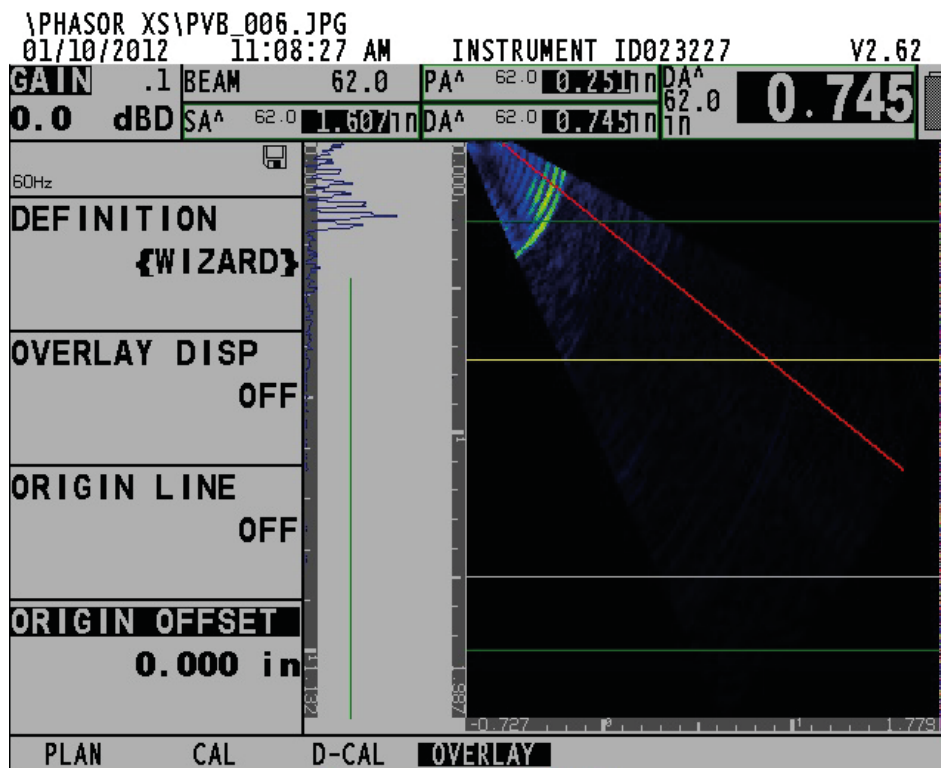
Perfiles de soldadura con Phasor XS

En la inspección de soldadura, conocer la técnica de soldadura utilizada, así como la preparación de las piezas a soldar es un factor para determinar el tipo de discontinuidad, que se puede presentar. Existen diferentes perfiles de soldadura como lo son en bisel sencillo en V, de doble bisel en V, rectangular, entre otros.



El equipo Phasor XS tiene la función de crear un perfil de soldadura en pantalla, para visualizar la localización de las discontinuidades, esta función en el equipo se llama **OVERLAY**, la cual es fácil de utilizar a través de un asistente.

Para ingresar al asistente debemos ingresar al menú **PART** y al submenú **OVERLAY** y en la primera celda superior se encuentra la opción de **DEFINITION** cuyo valor es **{WIZARD}**, para iniciar el asistente se presionan dos veces la flecha que se encuentra a su lado izquierdo.



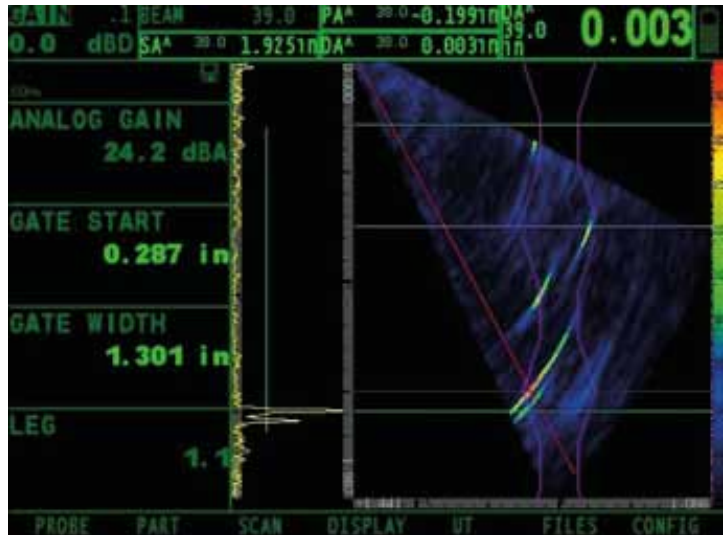
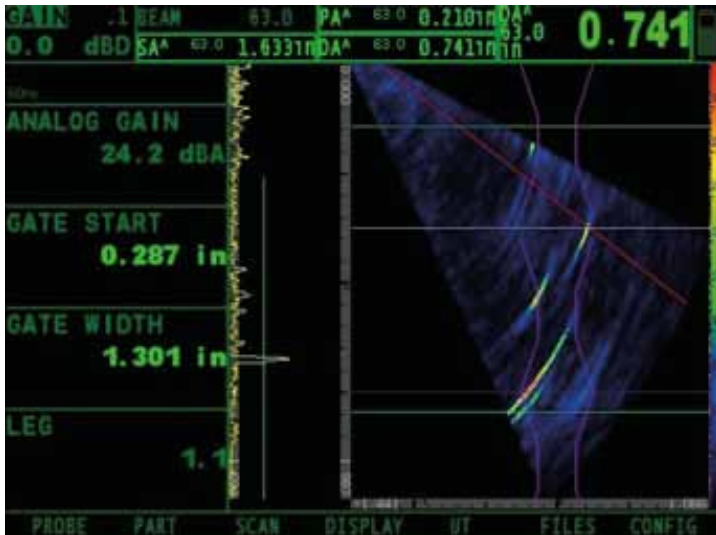
En el asistente se pueden seleccionar diferentes tipos de perfiles de soldaduras, como el bisel sencillo en V, doble bisel en V, rectangular y lineal, en la segunda columna nos muestra una imagen con la nomenclatura que se utilizara para ingresar los valores reales de nuestro perfil a inspeccionar. Una vez que sean ingresado todos los valores se presiona el botón de inicio para regresar al barrido sectorial.



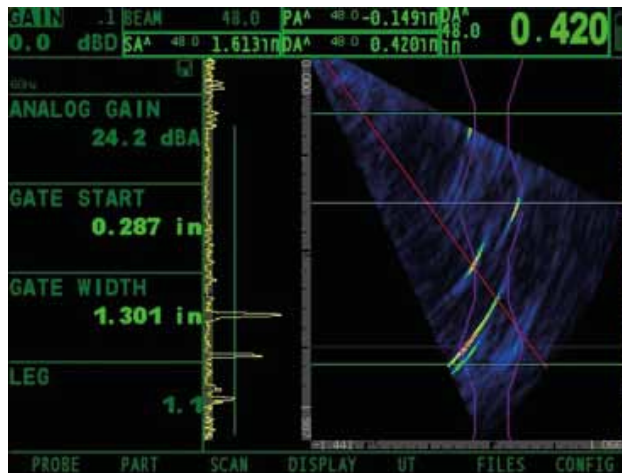
Con la opción de **OFFSET** podemos desplazar hacia la izquierda o derecha el perfil de soldadura creado para así colocarlo en la mejor posición para ubicar las discontinuidades. A continuación realizamos la inspección en nuestra placa de soldadura para ubicar las posibles discontinuidades.



De acuerdo con el perfil trazado podemos observar que la primera indicación se encuentra en el dedo de la soldadura de la cara posterior a la de inspección y esta se encuentra a una profundidad de 0.741", mientras que la segunda indicación correspondiente al dedo de la soldadura pero correspondiente a la cara sobre la que se realiza el barrido se encuentra a una profundidad de 0.003".



Ahora se puede apreciar que a la mitad de la soldadura, se encuentra una discontinuidad en la soldadura, debido a la posición y después de hacer un análisis de la discontinuidad podemos observar que es una falta de penetración, que se encuentra a una profundidad de 0.420".



Conclusión:

La función de **OVERLAY** del equipo Phasor XS es de gran utilidad para localizar rápidamente la posición de las discontinuidades dentro de la soldadura.